

Cited reference B discloses a casting processing apparatus including a first fluidizing bath 1 and a second fluidizing bath 4. A pipe 3 through which heated inert gas is to be blown is provided in a bottom portion of the first fluidizing bath 1. The first fluidizing bath 1 includes particles formed of the same material as that of a sand core B. Fluidizing particles 2 in the first fluidizing bath 1 are fluidized by the heated inert gas, and thus the casting W having the sand core B is processed by the fluidizing particles 2.

The casting W is transported from the first fluidizing bath 1 to the second fluidizing bath 4 by a conveyor 8.

A pipe 5 through which cooling air is blown into the second fluidizing bath 4 is provided in a bottom portion of the second fluidizing bath 4.

In Figure 1, reference numeral 9 represents an outlet through which the fluidizing particles 2 are discharged outside. An amount of the fluidizing particles 2 which is lost by the discharge through the outlet 9 is compensated for by the sand core B removed from the casting W.

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

平2-104164

B

⑬ Int. Cl.

B 22 D 29/00
B 22 C 5/00
C 21 D 1/00

識別記号

G
A
Z

庁内整理番号

7011-4E
6977-4E
6825-4K

⑭ 公開 平成2年(1990)8月20日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全1頁)

⑮ 考案の名称 鋳物処理装置

⑯ 実 願 平1-11954

⑰ 出 願 平1(1989)2月3日

⑱ 考案者 佐川 述史 広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ株式会社内
 ⑲ 考案者 大島 久和 広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ株式会社内
 ⑳ 出願人 マツダ株式会社 広島県安芸郡府中町新地3番1号
 ㉑ 代理人 弁理士 前田 弘 外2名

⑳ 実用新案登録請求の範囲

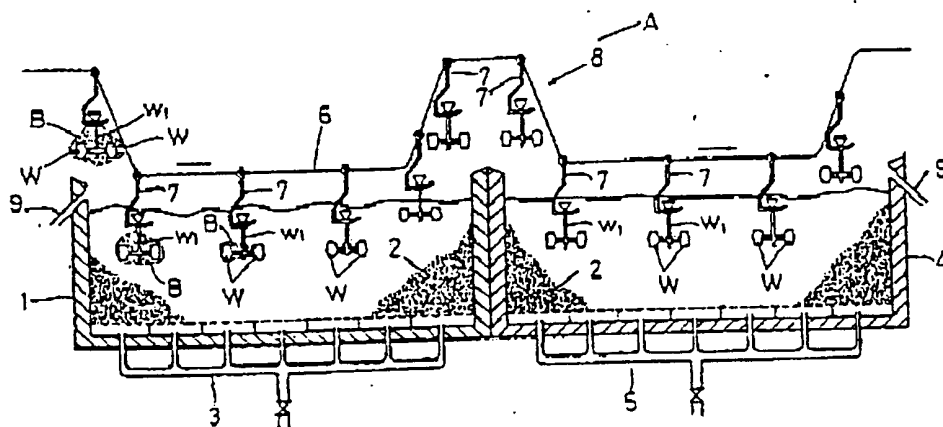
砂型から取り出された鋳物を処理する装置であつて、流動粒子が加熱流動せしめられた状態で収容され、上記砂型から取り出された鋳物が導入される第1流動槽と、流動粒子が冷却流動せしめられた状態で収容され、上記第1流動槽を経た鋳物が導入される第2流動槽と、上記砂型から取り出された鋳物を上記第1および第2流動槽に順に導

入させるべく搬送する搬送手段とを備えてなることを特徴とする鋳物処理装置。

図面の簡単な説明

第1図は本考案の実施例に係る鋳物処理装置の概略構成図である。

1……第1流動槽、2……流動粒子、4……第2流動槽、8……コンベア装置(搬送手段)、W……鋳物、A……鋳物処理装置。



第1図

- 1……第1流動槽
 2……流動粒子
 4……第2流動槽
 8……コンベア装置(搬送手段)
 W……鋳物
 A……鋳物処理装置